RECOMENDACIONES PARA DESPRESURIZACION DE COMPRESORES

Como una de las fases finales en el proceso de fabricación de los compresores EMBRACO, tenemos el vacuo, que es hecho en 100% de los compresores, con el objetivo de retirar humedad del interior de los mismos, evitando que ocurran oxidaciones y contaminaciones por humedad en los componentes internos. Luego es inyectada una carga de aceite debidamente deshumedecida por el pasador de proceso. Después, los pasadores del compresor son sellados con tapones de goma y es realizada la inyección de una carga de nitrógeno en los compresores que utilizan el R 134a y el R 12 como refrigerante, para que tengan una carga positiva en el interior de los mismos, no permitiendo así la entrada de humedad, que para esos refrigerantes es muy crítica.

Durante el proceso de instalación del compresor en el sistema de refrigeración, recomendamos que sea retirado primero el tapón de goma del pasador de descarga (D), y enseguida el del pasador de succión (S) y, por fin, el tapón del pasador de proceso (P). Siguiendo esta secuencia, estaremos evitando que el aceite del compresor se deposite en las paredes internas de los pasadores, durante la remoción de los tapones de goma, debido a la despresurización.

La ausencia de aceite y otras impurezas es fundamental para la buena calidad de la soldadura con aleación de cobre y zinc de los pasadores del compresor en el sistema de refrigeración, evitando pérdidas, economizando materiales y ganando velocidad en el proceso de instalación del compresor.







